

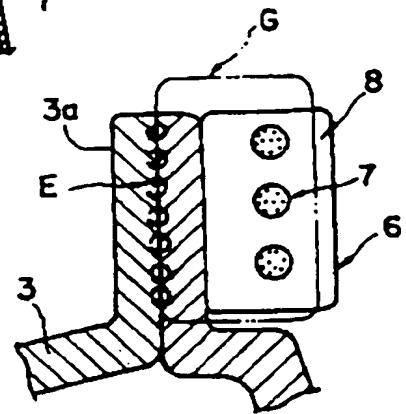
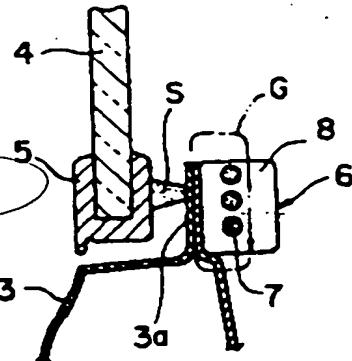
PUBLICATION NUMBER : JP58173619
 PUBLICATION DATE : 12-10-83
 APPLICATION NUMBER : JP820056691.
 APPLICATION DATE : 07-04-82

VOL: 8 NO: 12 (M - 269)
 AB. DATE : 19-01-1984 PAT: A 58173619
 PATENTEE : NITSUSAN SHIYATAI KK
 PATENT DATE: 12-10-1983

INVENTOR : HARUHARA AKIRA

INT.CL. : B29C27/10; B60J1/00

TITLE : BONDING METHOD FOR JOINING
 PARTS OF VEHICLE



ABSTRACT : PURPOSE: To realize efficient and complete division of operation by applying a heat-melted bonding agent to at least either of a member to be bonded of a car body or the like and a member to be bonded of a window glass pane or the like, by making the above members to be bonded be in contact with each other, and by heating joining parts.

CONSTITUTION: In the case when a sash 5 of a window glass pane 4 which is one member to be bonded, is bonded to a flange 3a of a car body 3, which is the other member to be bonded and is formed of a magnetic body, the sash 5 is coated beforehand with a heat-melted bonding agent S such as a bonding agent of polyamide for instance, and the part of the sash whereon the bonding agent S is applied is made to be in contact with the flange 3a. Next, magnetic-flux generator 6 is put close to the inside of the flange 3a to generate a magnetic flux G interlinking to the flange 3a. Thereby an eddy current E is generated in the flange 3a to heat the same locally, and thereby the bonding agent S is melted for bonding. Thus, the division of a coating operation and a bonding operation can be realized.

19 日本国特許庁 (JP)

特許出願公開

12 公開特許公報 (A)

昭58-173619

54-Int. Cl.
B 29 C 27.10
B 60 J 1/00

識別記号

序内整理番号
7722-1F
6519-3D

43公開 昭和58年(1983)10月12日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

車両の接合部の接着方法

特 願 昭57-56691

出 願 昭57(1982)4月7日

明 者 春原昭

平塚市代官町30番4号

出願人 日産車体株式会社

平塚市天沼10番1号

代理人 弁理士 西脇民雄

明細書

1 発明の名称

車両の接合部の接着方法

2 特許請求の範囲

(1) 車体等の第1の被接着部材とウインドガラス等の第2の被接着部材との接合部を接着する場合において、各被接着部材の少なくとも一方に加熱溶融性の接着剤を塗布した後、該接着剤を介して前記第1および第2の被接着部材を接合し、該接合部を加熱して接着することを特徴とする車両の接合部の接着方法。

(2) 接合部の加熱は、第1および第2の被接着部材の少なくとも一方を磁性体で形成して電磁誘導により行なうことを特徴とする特許請求の範囲1項記載の車両の接合部の接着方法。

3 発明の詳細な説明

この発明は、たとえばウインドガラスの外周部を車体の窓枠に接着するような車両の接合部の接着方法に関するものである。

従来のこの種の方法としてはたとえば第1図の

ようにアプリケータ1から抽出される溶融した接着剤△をガラス2の周囲に塗布し、しかる後素早く車体に接着するという方法がある。

しかしながら、このような従来方法によると溶融した接着剤が固化しないうちに接着作業を行なわねばならないので常に複雑な作業を強いられることとなり、時によっては所定の位置に正確に接合することができないという問題点があった。また、接着剤の塗布作業と接着作業とは常に近接した場所で行なう必要があり、これらの作業は不可分的であって完全な分業化が困難で量産には適かないものであった。

この発明は、このような従来の問題点に着目してなされたものであり、独立した工程で行なえしかも強固な接着が図れて量産に適する車両の接合部の接着方法を提供することを目的とする。

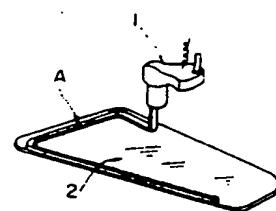
以下、この発明を図面を参照しながら説明する。まず、第2図に示すように一方の被接着部材であって磁性体で形成される車体3のフランジ3aに他方の被接着部材であるウインドガラス4のサ

特許第58-173614(3)

に接着する方法を説明する断面図である。

3…車体、4…ウインドガラス
5, 14…サッシュ、13…ガラス
7…磁力線発生コイル、8…接着剤。

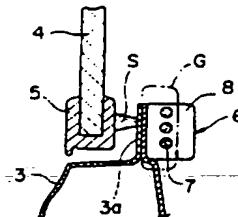
第1図



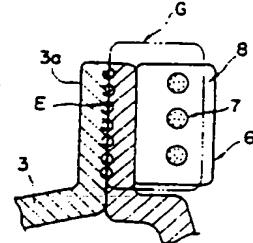
出願人 日産車体株式会社

代理人 弁理士 西島民雄

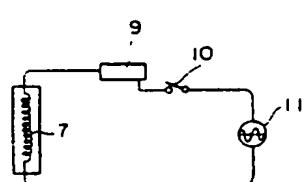
第2図



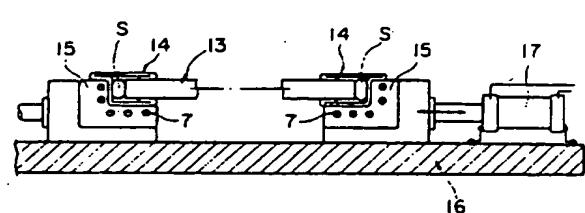
第3図



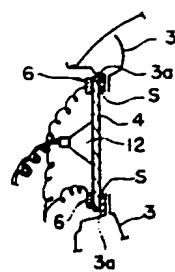
第4図



第6図



第5図



第7図

